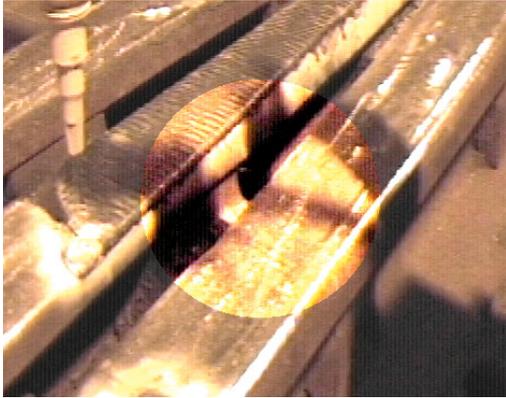


## Schweißbeispiel „Ausführung“, IndustriSpår AB, Ystad/Schweden



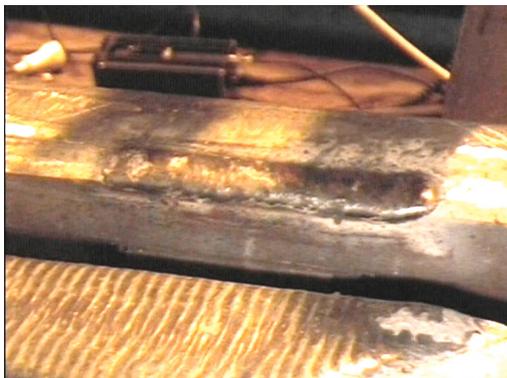
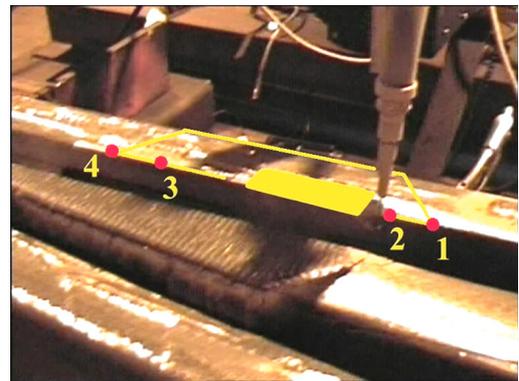
Bei einseitigen, tiefen Ausfahrungen, werden eine oder mehrere Füllagen ausgeführt.

Wie gewohnt, werden alle Eingabepunkte für die komplette Beschichtung gesetzt.

Nach der Reinigung der zu bearbeitenden Fläche und dem Vorheizen, wird das Gerät am Anfang der tiefsten Ausfahrung gestartet. Die Pendelbreite kann von Lage zu Lage angepaßt werden, sowie der Start- und Endpunkt jeder Lage. Man arbeitet sich von Unten nach Oben.

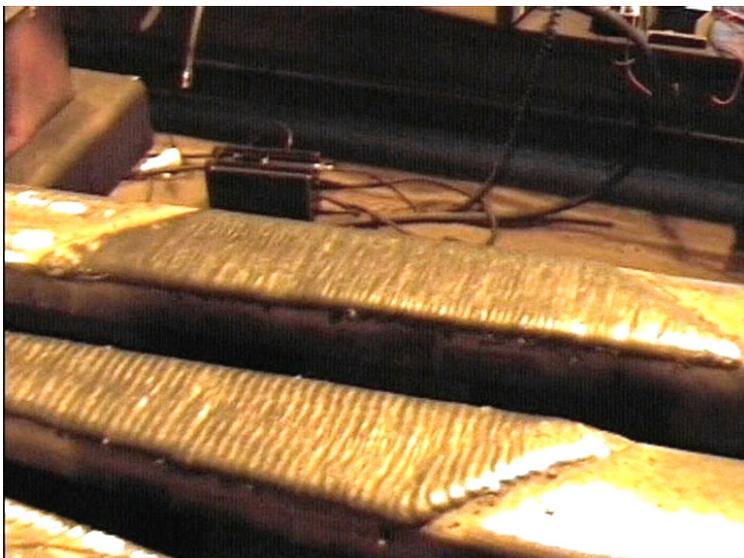
Um einen zügigen Arbeitsfortschritt zu gewährleisten, kann für die Ausführung der Füllagen das nächste Programm benutzt werden. Die Parameter für die Komplettbeschichtung müssen dann nicht verändert werden und jede Lage kann schnell gestartet werden.

Die Hitzeentwicklung in der Schiene sollte möglichst konstant bleiben. Bei Unterschreitung der Solltemperatur der Schiene, nach längeren Pausen, muß erneut vorgeheizt werden.



Nach der Füllung der Schienenkante, erhält man eine relativ ebene Fläche. Kleine „Wülste“ am Anfang und am Ende der Schweißung, werden durch die folgende Decklage ausgeglichen.

Die Flanke der Schiene wurde entsprechend ausgearbeitet, Einschlüsse und Einkerbungen werden vermieden.



Um die nachfolgenden Schleifarbeiten so einfach wie möglich zu gestalten, können für die Decklage besonders feine Bewegungsparameter verwendet werden.

Die Oberfläche sollte aber noch ein leichtes „Fischgrätenmuster“ aufweisen. Bei zu glatter Oberfläche, war die eingebrachte Energie zu groß und das Material neigt dazu wegzufließen.

Die keilförmigen Start- und Endsequenzen, sorgen für eine optimale Verbindung der Beschichtung mit dem Grundmaterial. Die Hitzeverteilung erfolgt fließend und Materialspannungen werden vermieden.